

一级销售美国GE*3451，玻纤/矿物/碳纤增强PEI塑料3451

产品名称	一级销售美国GE*3451，玻纤/矿物/碳纤增强PEI塑料3451
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	98.00/公斤
规格参数	PEI:美国GE*3451 3451:PEI*3451 美国GE:PEI新料
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

促销PEI*3451，英国GE*3451，玻璃纤维提高PEI*3451

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）关键供应文件目录

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:1000

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:1010

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:2100

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:2110

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:2200

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:2210

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:2300

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:2400

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:2410

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:4000

PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）英国GE:4001

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE::CRS5001

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1000F

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1000P

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1000R

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1010F

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1100

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1100F

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1100R

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1110

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1110F

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:1285

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:LTX300A

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:LTX300B

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:2100N

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:2100R

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:2200R

PEI (甲基丙烯酸酯酰亚胺) 英国GE:2210R

ULTEM*沙伯基本2210 Resin SABIC PEI 玻纤加强原材料20%

ULTEM*沙伯基本2110 Resin SABIC PEI 玻纤加强原材料, 10%

ULTEM*沙伯基本2300R Resin SABIC PEI 玻纤提高30%

ULTEM*沙伯基本2310R Resin SABIC PEI 玻纤提高30%

ULTEM*沙伯基本2400 Resin SABIC PEI 玻纤提高40%

*ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺1110F/沙伯基本 (原GE) 关键主要参数 : 溶体流通速度:8.1 g/10min相对密度:1.29 g/cm³抗拉强度:113.764 MPa拉伸强度:80 %弯曲强度:174.438 MPa

*ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺1285/沙伯基本 (原GE) 关键主要参数 : 溶体流通速度:2.6 g/10min相对密度:1.27 g/cm³抗拉强度:93.08 MPa拉伸强度:85 %弯曲强度:141.343 MPa

*ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2100N/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:6.3 g/10min相对密度:1.34 g/cm³吸水性:1.2 %空缺撞击抗压强度:1.1 抗拉强度:114.453 MPa

*ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2100R/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:7.1 g/10min相对密度:1.34 g/cm³吸水性:1.2 %空缺撞击抗压强度:1.1 抗拉强度:114.453 MPa

ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2110/沙伯基本（原GE）

关键主要参数：溶体流通速度:12 g/10min相对密度:1.34 g/cm³空缺撞击抗压强度:1 抗拉强度:114.453 MPa拉伸强度:6 %

*ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2110N/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:10.3 g/10min相对密度:1.41 g/cm³空缺撞击抗压强度:0.8 抗拉强度:113.074 MPa拉伸强度:6 %

ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2110R/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:12.2 g/10min相对密度:1.34 g/cm³空缺撞击抗压强度:1 抗拉强度:114.453 MPa拉伸强度:6 %

ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2200/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:5.3 g/10min相对密度:1.42 g/cm³吸水性:1.1 %空缺撞击抗压强度:9 抗拉强度:138.585 MPa

ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2200R/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:5.6 g/10min相对密度:1.42 g/cm³吸水性:1.1 %空缺撞击抗压强度:9 抗拉强度:138.585 MPa

ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2210-1000/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:8.7 g/10min相对密度:1.42 g/cm³空缺撞击抗压强度:8.9 抗拉强度:139.964 MPa拉伸强度:3 %

ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2210R/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:9.3 g/10min相对密度:1.42 g/cm³空缺撞击抗压强度:8.9 抗拉强度:139.964 MPa拉伸强度:3 %

*ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2300N/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:4.2 g/10min相对密度:1.51 g/cm³吸水性:0.9 %空缺撞击抗压强度:8 抗拉强度:168.922 MPa

*ULTEM PEI甲基丙烯酸酯酰亚胺2300R/沙伯基本（原GE）关键主要参数：溶体流通速度:4.5 g/10min相对密度:1.51 g/cm³吸水性:0.9 %空缺撞击抗压强度:8 抗拉强度:168.922 MPa

PEI一指甲基丙烯酸酯酰亚胺（Polyetherimide），它还指的是工作人员高效率指标值。PEI（甲基丙烯酸酯酰亚胺）是棕色全透明固态，不增加其他添加物PEI原材料颗粒物照片就会有原有的阻燃性能和低烟无卤电缆度，阻燃等级为47%，点燃级别为UL94-V-0级，相对密度为1.28~1.42g/cm³。PEI具备较强的高温可靠性，即便是是非非加强型的PEI，仍具备不错的延展性和抗压强度。因而运用PEI优异的耐热性可以用来制造高温耐高温元器件。具备良好的物理性能、绝缘特性、耐辐照度特性、耐高低温试验及耐磨性

，并可通过微波加热。

PEI关键特性

- 1) : PEI是一种可靠性电子能级佳的热固性工程项目环氧树脂
- 2) : PEI环氧树脂的一个突显功能是可以承受较长时间的高温磨练。此耐高烧特性，再加上易燃性和UL试验室的验证，使PEI环氧树脂合乎了高温运用的严格规定。
- 3) : (可塑性) PEI环氧树脂不仅无与伦比地兼具高韧性与高韧性的特点，它还具有明显的可塑性。其妥协拉伸拓宽得它可以随意融合各种各样有利于安装的按扣相互配合设计方案。乃至在只添加了10%玻璃纤维加强的情形下，PEI 2100环氧树脂也可在零度以下至200 温度范围内维持可塑性。
- 4) : (冲击性抗压强度) PEI 1000环氧树脂具备优异的具体耐冲击特性。由于PEI 环氧树脂表明空缺敏感度，提议遵循规范设计原理。应大限度地降低注塑加工构件中的运用力集中化点（如斜角），以给予较大 有冲击性抗压强度。PEI AT*100环氧树脂专用型于必须高冲击性特性的运用。此系列产品的空缺Izd冲击性可以达到15km/m 。
- 5) : (耐疲惫性) 针对循环系统填装或晃动构件，疲惫是一生要的制定考量要素。
- 6) : (应力松弛个人行为) 在考虑到一切热固性塑料的物理性能时，室内设计师务必了解到温度，地应力水准和负载延迟时间对原材料使用性能的危害。机使在不能采用很多别的热固性塑料的环境温度和地应力水准下，PEI 环氧树脂也表明了很好的抗热变形特性。
- 7) : PEI 环氧树脂具备优异的电气性能，在普遍的自然环境标准下都能长期保持。再再加上热特性和物理性能，使PEI 环氧树脂变成规定挺高的电子器件和电气应用的满意挑选。
- 8) (相对性相对介电常数) 尽管运用很有可能必须或高或低的相对性相对介电常数平方根，但更更重要的是这种值全部应用环境温度和/或频率范畴内长期保持。

PEI 环氧树脂是性能卓越不定形工程项目热固性塑料。

PEI

环氧树脂具备固定性的阻燃性能和散烟量少的特点。一些型号的环氧树脂在薄厚为0.25mm时的级别为UL 94V-0*.别的型号的环氧树脂在挺大的环境温度和频率范畴内都表明出高相对介电常数和耗散因数。

作为一种不定形热固性甲基丙烯酸酯酰亚胺，PEI 环氧树脂将性能卓越和优异的生产特点融合在一起，将高耐温性与高韧性、应变速率和普遍的耐溶剂腐蚀集于一身。[1]

主要用途

因为PEI具备良好的结合均衡特性，成效显著地运用于电子器件、电动机和航空公司等工来单位，并作为传统式商品及文化日常生活用品的金属材料替代原材料。用PEI替代金属制品光纤适配器，可使元器件构造预设值，简单化其生产和安装流程，维持规格。用以机动车行业，如用于生产制造高温联接件、大功率大灯和显示灯、操纵车辆舱底外界环境温度的感应器（中央空调温度感应器）和操纵气体和燃料混合物温度的感应器（合理点燃温度感应器）。还可用于耐热润滑脂腐蚀的机械泵离心叶轮、在180 实际操作的蒸馏器的磨口夹层玻璃接头（承插口）、非照明灯具的雾灯的反射镜片。

注塑模具加工工艺标准

干燥解决：PEI具备吸潮特点并可造成
原材料溶解。规定环境湿度值应低于0.02%。提议干燥标准为150 、4钟头的干燥解决。

熔融温度：一般种类原材料为340 ~ 400 ；提高种类原材料为340 ~ 415 。

模具温度：107 ~ 175 ，提议模具温度为140 。

注入工作压力：700 ~ 1500bar。

注入速率：应用尽量高的注入速率。